

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES  
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum  
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum  
4. August 2005 (04.08.2005)

PCT

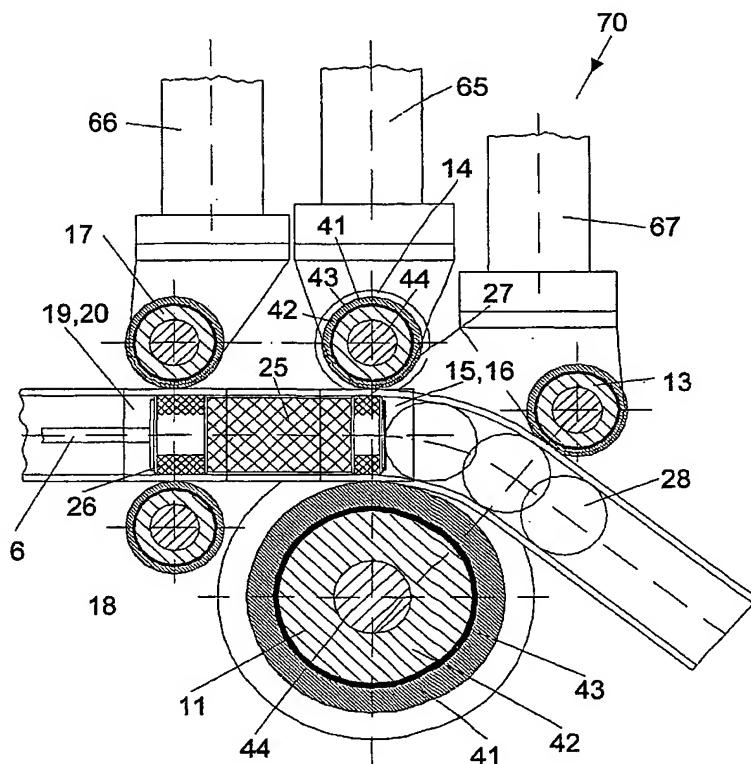
(10) Internationale Veröffentlichungsnummer  
**WO 2005/070581 A1**

(51) Internationale Patentklassifikation<sup>7</sup>: B21D 9/10, 7/16, 9/18  
(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2005/000162  
(22) Internationales Anmeldedatum: 11. Januar 2005 (11.01.2005)  
(25) Einreichungssprache: Deutsch  
(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch  
(30) Angaben zur Priorität: 10 2004 003 682.9 24. Januar 2004 (24.01.2004) DE  
(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US): PALIMA W. LUDWIG & CO. [CH/CH]; Freiteilmattlstrasse 34, CH-6060 Sarnen (CH). KLIN-GELNBERG AG [CH/CH]; Turbinenstrasse 17, CH-8023 Zürich (CH).  
(72) Erfinder; und  
(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): SPÄTH, Walter, E. [DE/DE]; Unterdorfstrasse 18, 78224 Überlingen am Ried (DE).  
(74) Anwalt: RIEBLING, Peter; Postfach 31 60, 88113 Lindau/B. (DE).

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: HOT FLOW FORMING AND BENDING METHOD, AND DEVICE FOR CARRYING OUT SAID METHOD

(54) Bezeichnung: VERFAHREN ZUM WARMFLIESSFORMBIEGEN UND EINE VORRICHTUNG ZUR AUSÜBUNG DES VERFAHRENS





(81) Bestimmungsstaaten (*soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare nationale Schutzrechtsart*): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(84) Bestimmungsstaaten (*soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare regionale Schutzrechtsart*): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG,

ZM, ZW), carasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BE, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Veröffentlicht:

— mit internationalem Recherchebericht

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

REST AVAILABLE COPY

eine Walzrolle (14) und eine gegenüberliegend angeordnete Mittelrolle (11) angeordnet sind, die zusammen eine Biegewalzzone für das umzuförmende Profil ausbilden, wobei an der Anlaufseite mindestens eine gegen das zu biegende Profil zu- und wegstellbare Biegerolle (13) angeordnet ist. Zur Umformung von dünnwandigen und empfindlichen, offenen, halboffenen und geschlossenen Profilen wird vorgeschlagen, mindestens die in der Biegewalzzone angeordneten Rollen (11, 14) zu beheizen.